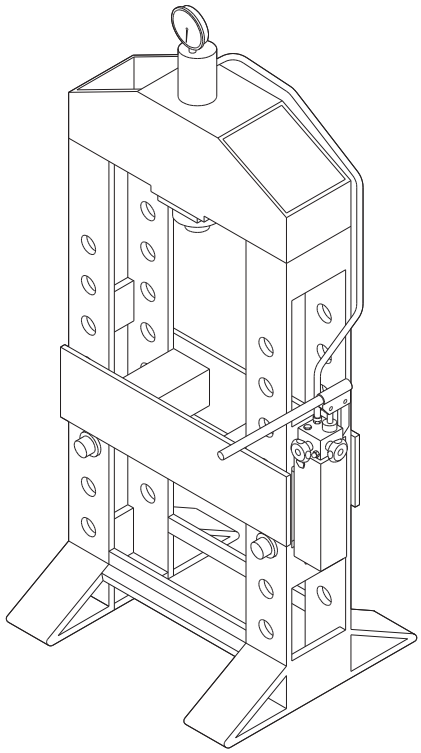
PR15B/PM - PR15/PM



Costruttore **WERTHER INTERNATIONAL** S.p.A.
Constructeur via F.Brunelleschi, 12
Manufacturer 42040 Cadè (RE) - Italy
Hersteller Telefono ++/+522/9431 (r.a.)
Constructor Fax ++/+522/941997
Fabrikant WEB http://web.tin.it/werther
E-mail sales@wertherint.com

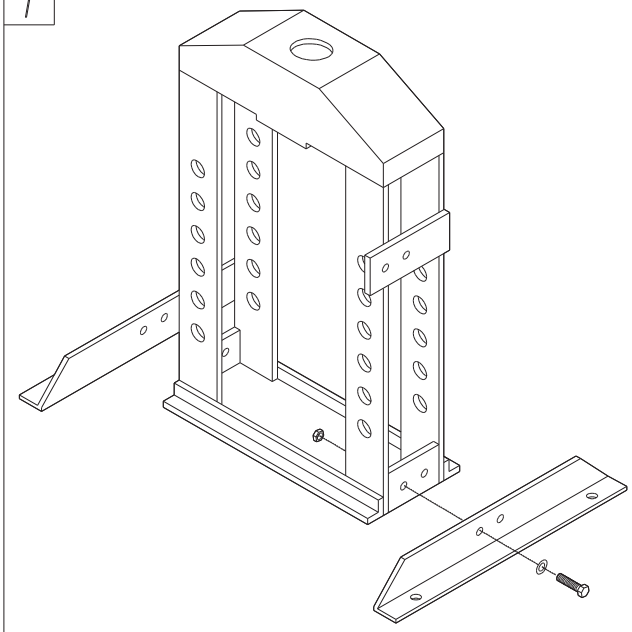
Centro di Assistenza Autorizzato
Centre d'Assistance Autorisé
Authorized Service Centre
Kundendienstcenter
Centro de Asistencia Autorisado
Geautoriseerde dealer

S/N _____

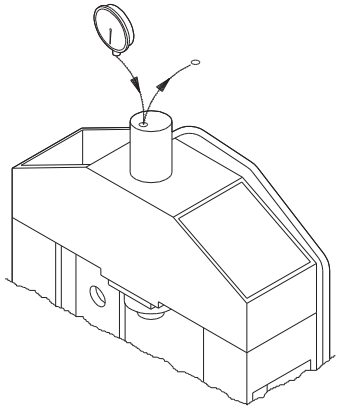
Year _____

Rev.2.....08/03/2002

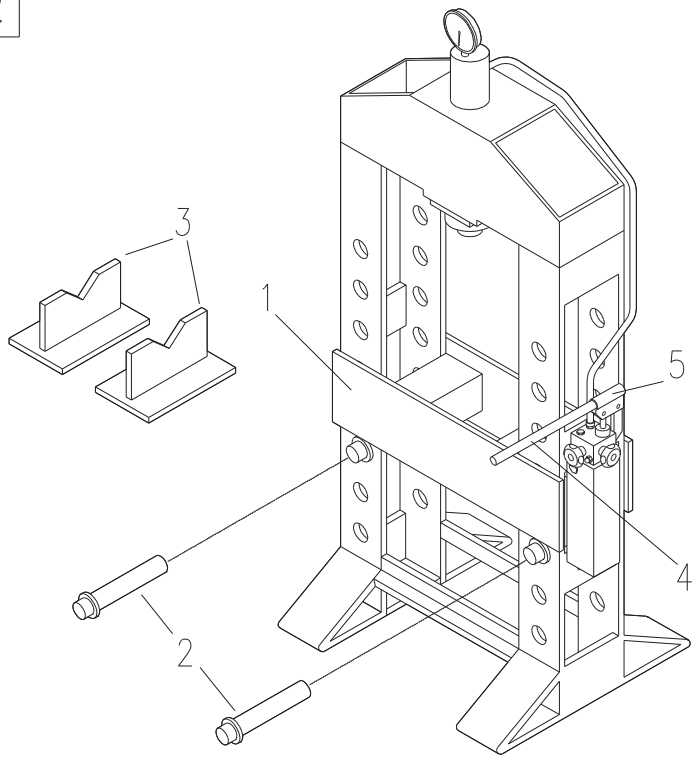
1



2



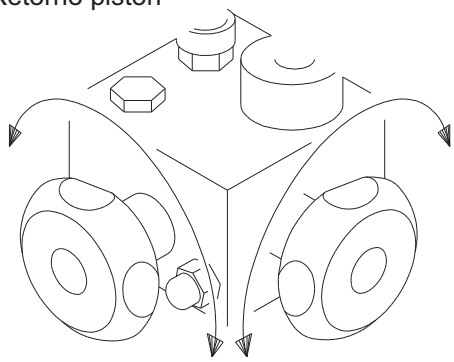
4



6

Ritorno pistone
Retour piston
Ram return
Kolbenrueckzug
Retorno pistón

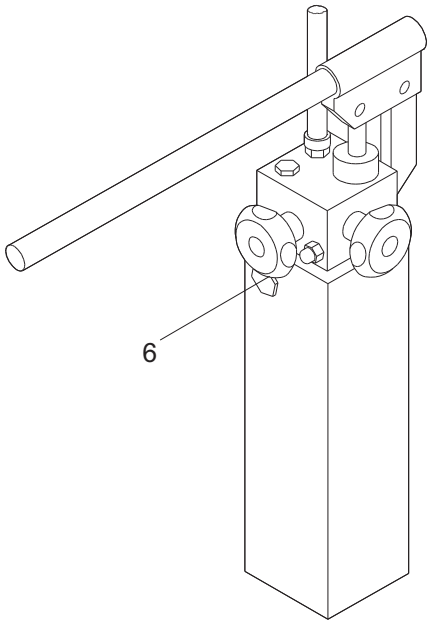
Pistone veloce
Vitesse rapide
Fast ram
Kolben schnell
Pistón veloz



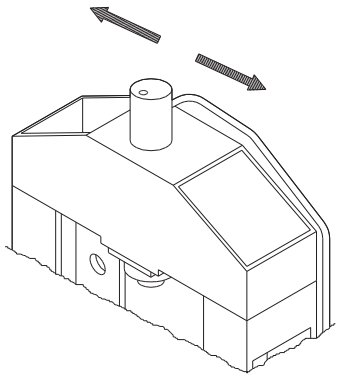
Azionamento pistone
Descente piston
Ram operation
Kolbenbetaetigung
Accionamiento pistón

Pistone lento
Vitesse lente
Slow ram
Kolben langsam
Pistón lento

7



8



I

MANUALE di MANUTENZIONE per PRESSE IDRAULICHE da OFFICINA. Mod. PR15B/PM - PR15/PM

RESPONSABILITA' DEL PROPRIETARIO E/O DELL'UTILIZZATORE DELLA PRESSA

Questo manuale è parte integrante della pressa e deve sempre accompagnarla, anche in caso di vendita. Il proprietario e/o l'utilizzatore della pressa devono conoscere le istruzioni d'uso e le raccomandazioni prima dell'utilizzo della pressa. Se l'operatore non capisce bene la lingua del presente manuale, le istruzioni devono essere lette e spiegate nella sua lingua madre assicurandosi che ne comprenda il significato. **Il costruttore non risponde di alcun danno a persone o a cose per uso improprio o non consentito della pressa**.

IMBALLAGGIO

La pressa viene spedita in un solo collo protetto da materiale plastico pluriball.
Pesi delle presse:

Mod.	PR15B/PM	PR15/PM
Kg.	135	140

SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE

Le presse devono essere movimentate e posizionate servendosi di muletti sollevatori o gru da officina che sopportino il peso.

STOCCAGGIO

Gli imballi devono essere conservati in luoghi coperti e protetti, a temperature comprese fra -10° e +40°C.

SICUREZZA

Non usare la pressa per scopi diversi da quelli per cui è stata progettata.
Non lavorare accanto ai pezzi mentre il pistone è in movimento o quando lo stesso è sotto pressione.
La valvola di sicurezza è tarata e sigillata dal costruttore: **NON TENTARE DI MANOMETTERLA E DI VARIARE LA TARATURA.**
LA MANCANZA del RISPETTO di queste RACCOMANDAZIONI può causare danni anche gravi alla pressa e/o alle persone.
IL COSTRUTTORE NON RISPONDE DI DANNI A PERSONE OD OGGETTI CAUSATI DA UN USO IMPROPRIO DELLA PRESSA O DEI SUOI COMPONENTI.

MONTAGGIO

- Togliere la pressa dall'involucro di pluriball verificando che la macchina non abbia subito danni durante il trasporto e che siano presenti tutti i pezzi indicati nella lista di spedizione. Il materiale dell'imballo deve essere smaltito secondo le norme vigenti in vigore nel paese in cui la pressa viene montata oppure riciclato o riutilizzato.
- Posizionare la pressa su una superficie piana e ben livellata. All'interno dei piedi si trovano due fori, per un'eventuale fissaggio a terra da effettuarsi mediante tasselli ad espansione di buona sezione.
- Montare i piedi al corpo della pressa avvitandoli con le viti e i dadi forniti (fig.1) quindi fissare la pressa ad un banco piano di portata idonea (vedi pesi presse), bloccandola mediante bulloni passanti e dadi, al banco di lavoro.
- Rimuovere il tappo alla sommità del pistone, sigillare il filetto del manometro con teflon ed avvitare il manometro sul pistone, stringendolo con una chiave fino al suo completo bloccaggio (fig.2).

ISTRUZIONI PER L'USO

- Posizionare il bancale della pressa (rif.1, fig.4) all'altezza desiderata, sollevandolo prima da una parte ed inserendo una delle spine (2) nel foro del corpo pressa immediatamente sotto, quindi ripetendo l'operazione per l'altra parte.
- Posizionare le spine (2) nel punto voluto.

ATTENZIONE

TUTTE LE OPERAZIONI DI LAVORO SONO DA COMPIERSI CON IL BANCALE APPOGGIATO SULLE SPINE.

- Posizionare i prismi (rif.3, fig.4) sul Bancale (1).
- Inserire la leva della pompa (4) nella relativa sede (5) della pompa stessa.
- In fig.6 sono indicati gli usi relativi alle posizioni delle due manopole poste sulla pompa.
- Azionare la leva per far discendere il pistone, eseguire il lavoro quindi riportare il pistone a riposo azionando la manopola relativa (fig.6).

La leva di azionamento della pompa è libera così da poterla sfilare o spostare nel caso infastidisse le operazioni di lavoro sulla pressa.

MANUTENZIONE

- Oliare le parti in movimento della pressa ogni sei mesi e verificare il funzionamento del manometro.
- L'unità idraulica (cilindro/pompa) è un sistema sigillato che in condizioni normali richiede solo una lubrificazione semestrale dei pezzi mobili. Nel caso in cui l'unità idraulica perda olio e venga smontata per la sostituzione delle guarnizioni, sarà necessario aggiungere olio attraverso il foro di riempimento posto sulla pompa (rif.6, fig.7), fino a riempire la pompa a livello del foro stesso. Questa operazione deve essere fatta **con pistone a riposo pertanto completamente rientrato**. L'olio nell'unità idraulica va comunque sostituito ogni due anni indipendentemente dalle condizioni generali dell'unità stessa.

Usare olio idraulico con viscosità da 22° a 25°.
Nella tabella a lato viene indicata la quantità di olio necessaria ad ogni tipo di pressa.

Una quantità maggiore d'olio potrebbe causare inconvenienti.

Modello	Kg di olio
PR15B/PM PR15/PM	1,4

ATTENZIONE

Non usare MAI olio per freni.

INFORMAZIONI PARTICOLARI

- L'olio esausto prelevato dalla pressa deve essere smaltito secondo le leggi vigenti nel paese di installazione della macchina.
- In caso di distruzione della pressa, tutte le parti metalliche sono riciclabili; i tubi in gomma e i fluidi della pressa devono essere eliminati secondo le leggi vigenti nel paese di installazione della pressa.

F

MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN pour les PRESSES HYDRAULIQUES D'ATELIER Mod. PR15B/PM - PR15/PM

RESPONSABILITE DU PROPRIETAIRE ET/OU DE L'UTILISATEUR DE LA PRESSE

Ce manuel fait partie intégrante de la presse et doit toujours l'accompagner, même en cas de revente. Le propriétaire et/ou l'utilisateur de la presse doit connaître les instructions et les recommandations d'emploi avant de se servir de la presse, Si l'opérateur ne comprend pas la langue dans laquelle est rédigé ce manuel, les instructions devront lui être lues et expliquées dans sa langue maternelle en s'assurant que celles-ci soient bien comprises. **Le constructeur décline toute responsabìlité relative aux dommages qui pourraient être causés aux personnes et aux biens par suite d'une utilisation de la presse incorrecte et non appropriée.**

EMBALLAGE

Les presses sont expédiées en un seul colis, protégées par un film plastique multi-bulles. Poids des presses:

Mod.	PR15B/PM	PR15/PM
Kg.	135	140

MANUTENTION ET DEPLACEMENT

Les presses doivent toujours être déplacées et positionnées au moyens de chariots à fourches ou de grues d'atelier pouvant en supporter le poids.

STOCKAGE

Les presses devront être conservées emballées dans des endroits couverts et protégés, à des températures comprises entre -10°C et +40°C.

SECURITE

Ne pas utiliser la presse pour d'autres usages que ceux pour lesquels elle a été conçue.
Ne pas travailler sur les pièces à presser lorsque le piston est en mouvement ou sous pression.
La soupape de sécurité est tarée et plombée par le constructetur: **NE PAS TENTER DE LA DEMONTER OU D'EN MODIFIER LE REGLAGE.** Le NON-RESPECT de ces RECOMMANDATIONS peut causer les dommages, mêmes graves, à la personne et/ou personnes qui travaillent avec la presse.
LE CONSTRUCTEUR DECLINE TOUTE RESPONSABILITE RELATIVE AUX DOMMAGES QUI POURRAIENT ÊTRE CAUSES AUX PERSONNES OU AUX BIENS PAR SUITE D'UNE UTILISATION IMPROPRE DE LA PRESSE OU DE SES ACCESSOIRES.

MONTAGE

- Enlever la presse de son emballage multi-bulles en vérifiant qu'elle n'ait subit aucun dommage en cours de transport et qu'il ne manque aucun des éléments mentìonnés sur le bordereau de colisage. Les matériaux d'emballage devront être soit éliminés selon les normes en vigueur dans le pays où la presse est installée, soit recyclés ou réutílisés.
- Positionner la presse sur un surface plane et horizontale. A l'intérieur des pieds sont pratiqués deux trous permettant l'ancrage éventuel de la presse sur le sol au moyen de chevilles à expansion de dimension adéquate.
- Monter les pieds sur le bâti de la presse au moyen des boulons fournis (fig.1) et la fixer ensuite, à l'aide de boulons traversants, sur le plateau d'un établi suffisamment robuste pour en supporter le poids.

- Enlver le bouchon au sommet du vérin, appliquer du Téflon sur le filetage du manomètre et visser ce dernier sur le vérin en serrant à l'aide d'une clé jusqu'à blocage complet (fig.2).

INSTRUCTIONS D'EMPLOI

- Positionner la table de la presse (réf.1, fig.4) à la hauteur désirée, en soulevant d'abord une extrémité et en insérant la broche (2) dans le trou du bâti immédiatement en dessous puis répéter l'opération pour l'autre extrémité.
- Placer les boches (2) à la hauteur voulue.

ATTENTION

TOUTES LES OPERATIONS DE PRESSAGE DOIVENT ÊTRE EFFECTUEES AVEC LA TABLE EN APPUI SUR LES BROCHES.

- Positionner les vés (ref.3, fig.4) sur la table (1)
- Introduire le levier de la pompe (4) dans son support (5) sur le haut de la pompe.
- En Fig.6 sont indiquées les fonctions des deux robinets situés sur la pompe.
- Actionner le levier plusieurs fois de haut en bas pour faire descendre le piston, actionner ensuite le robinet situé sur la pompe (fig.6) pour obtenir le retour du piston à sa position initiale.

Le levier de la pompe est libre de façon à pouvoir s'enlever ou se déplacer dans le cas où il gênerait les opérations de travail autour de la presse.

ENTRETIEN

- Huiler les parties en mouvement tous les six mois et contrôler le bon fonctionnement du manomètre.
- L'unité hydraulique (pompe/vérin) est un système fermé qui, en utilisation normale, ne demande qu'une lubrification semestrielle des parties mobiles. Dans le cas ou l'unité hydraulique présenterait une fuite d'huile et serait démontée pour remplacement des joints, il sera nécessaire de refaire le plein d'huille au travers de l'orifice de remplissage situé sur la pompe (réf.6, fig.7) jusqu'à ce que le niveau de l'huile atteigne le bord de l'orifice. Cette opération doit être faite **avec le piston du vérin en position de repos, c'est à dire complètement rentré**. L'huile de l'unité hydraulique doit, de toutes façons, être remplacée tous les deux ans, quel que soit l'état de l'unité hydraulique.

Utiliser de l'huile hydraulique de viscosité 22°E à 25°E
Le tableau ci-contre indique la quantité d'huile nécessaire pour chaque modèle de presse.

Une quantité supérieure peut nuire au bon fonctionnement de la presse.

Modèle	Kg huile
PR15B/PM PR15/PM	1,4

ATTENTION

Ne JAMAIS utiliser du liquide de freins!

INFORMATIONS PARTICULIERES

- L'huile usagée provenant de la presse doit être éliminée en conformìté avec les normes en vigueur dans le pays où est installée la presse.
- En cas de destruction de la presse, toutes les parties métalliques sont recyclables, le canalisations en caoutchouc et les fluides contenus dans la presse devront être éliminés en conformité avec les normes en vigueur dans le pays où est installée la presse.

GB

MAINTENANCE MANUAL for WORKSHOP HYDRAULIC PRESSES
Mod. PR15B/PM - PR15/PM

1) LIABILITY OF PRESS OWNER AND/OR USER

This manual is an integral part of the press and must always accompany it, even in the event of sale. The press owner and/or user must know the operating instructions and recommendations before using the press. If the operator does not fully understand the language of this manual, the instructions have to be read and explained in his or her native language making sure the meaning is understood. **The manufacturer shall not be held liable for any damage to persons or objects due to an improper or non-permitted use of the press.**

PACKING

The press is shipped in a single pack protected by pluriball plastic material.
Weights of presses:

Mod.	PR15B/PM	PR15/PM
Kg.	135	140

LIFTING AND HANDLING

The presses have to be handled and positioned using fork-lift trucks or workshop cranes that support the weight.

STORAGE

The packing has to be kept in a covered and sheltered place at a temperature between -10°C and +40°C.

SAFETY

Do not use the press for purposes other than those for which it was designed.
Do not work alongside pieces while the ram is moving or when it is under pressure.
The safety valve is calibrated and sealed by the manufacturer: **DO NOT ATTEMPT TO TAMPER WITH IT AND CHANGE THE SETTING.**
FAILURE to OBSERVE these RECOMMENDATIONS may cause even serious damage to the press and/or to the persons working with it.
THE MANUFACTURER SHALL NOT BE HELD LIABLE FOR DAMAGE TO PERSONS OR THINGS CAUSED BY IMPROPER USE OF THE PRESS OR OF ITS COMPONENTS.

ERECTION

- Take the press out of it pluriball wrapping, checking that the machine has not been damaged during transport and that there are all the pieces indicated in the packing list. The packing material has to be disposed of in compliance with the regulations in force in the country where the press is being erected or recycled or reused.
- Position the press on a flat and fully levelled surface. Inside the feet there are two holes for fixing to the ground by using expansion plugs of a large cross-section.
- Fit the feet to the body of the press by screwing them on with the nuts and bolts supplied (Fig. 1). Then fix the press to a solid bench of a suitable capacity load (see press weights), locking it by means of through bolts and nuts to the workbench.
- Remove the cap on the top of the ram, seal the thread of the pressure gauge with Teflon and screw the pressure gauge onto the ram, tightening it with a spanner until it is fully locked (Fig. 2).

OPERATING INSTRUCTIONS

- Position the bed of the press (ref. 1, Fig. 4) at the desired height, lifting it first on one side and inserting one of the pins (2) into the hole in the press body directly beneath, then repeating this step for the other side as well.
- Position the pins (2) at the desired point.

WARNING

ALL WORK OPERATIONS ARE TO BE MADE WITH THE BED RESTING ON THE PINS.

- Position the prisms (ref. 3, Fig. 4) on the bed (1).
- Insert the lever of the pump (4) into its relative seat (5) on the pump.
- Fig. 6 shows the uses relative to the positions of the two dials on the pump.
- Operate the lever to lower the ram, carry out the work then bring the ram back to rest with the relative dial (Fig. 6).

The pump operating lever is thereby free to be able to be extracted or moved if it gets in the way of work on the press.

MAINTENANCE

- Oil the moving parts of the press every six months and check operation of the pressure gauge.
- The hydraulic unit (cylinder/pump) is a sealed system that in normal conditions requires only six-monthly lubrication of the moving parts. In the event of the hydraulic unit leaking oil and being dismantled in order to replace the seals, it will be necessary to add oil through the filler hole on the pump (ref. 6, Fig. 7) until the pump has been filled up to the level of the hole itself. This operation has to be done with **the ram at rest and therefore fully retracted**. The oil in the hydraulic units should anyhow be replaced every two years independently of the general conditions of the unit.

Use hydraulic oil with viscosity from 22° to 25°.

The table shown here gives the quantity of oil needed for each type of press.

A greater amount of oil could cause trouble.

Model	Kg of oil
PR15B/PM PR15/PM	1,4

WARNING

NEVER use brake oil.

SPECIAL INFORMATION

- The waste oil taken from the press has to be disposed of in compliance with the laws in force in the country where the machine is installed.
- If the press is to be destroyed, all the metal parts can be recycled; the rubber hoses and the press fluids have to be disposed of in compliance with the laws in force in the country where the machine is installed.

D

WARTUNGSANLEITUNG FUER HYDRAULISCHE WERKSTATTPRESSEN Mod. PR15B/PM - PR15/PM

VERANTWORTLICHKEIT DES EIGENTUEMERS UND / ODER DES ANWENDERS VON PRESSEN

Diese Anleitung muss dem Artikel immer beigelegt sein, auch bei Verkauf. Der Eigentuemer/Anwender muss sich vor Inbetriebnahme der Presse mit der Gebrauchsanweisung vertraut machen und die Hinweise beachten. Wenn der Anwender die Anleitung in der jeweils geschriebenen Sprache nicht versteht, muss diese ihm in seiner Sprache erklaert werden, so dass der Sinn verstanden wird. **Der Hersteller haftet fuer keine Personen- und Sachschaeden bei nicht sachgemaesser Handhabung.**

VERPACKUNG

Die Presse wird als ein Kolli verschickt und in gepolsterte Plastikfolie verpackt.
Gewicht der Pressen:

Mod.	PR15B/PM	PR15/PM
Kg.	135	140

HEBEN UND BEWEGUNG

Die Pressen muessen mit einem Gabelstabler oder Werkstattkran bewegt und positioniert werden, die das Gewicht aushalten.

LAGERUNG

Die Verpackungen muessen in geschuetzten Raeumen, bei Temperaturen zwischen -10° und +40°C. gelagert werden

SICHERHEIT

Die Pressen nur fuer den ihr vorgesehenen Zweck verwenden.
Nicht nebenbei an Teilen arbeiten, wenn der Kolben in Bewegung ist, oder unter Druck steht.
Das Sicherheitsventil ist vom Hersteller eingestellt: **NIEMALS VERSUCHEN, DASS VENTIL ZU VERSTELLEN.**
DAS NICHTEINHALTEN dieser HINWEISE kann grosse Schaeden an der Presse oder an Personen verursachen.
DER HERSTELLER HAFTET FUER KEINERLEI PERSONEN - UND SACHSCHAEDEN BEI UNSACHGEMAESSER HANDHABUNG

MONTAGE

- Die Presse vom Plastik befreien und ueberpruefen, ob die Presse Transportschaeden aufweist oder Teile fehlen. Das Verpackungsmaterial muss gemaess der landesueblichen Umweltgesetze entsorgt werden.
- Die Presse auf einen ebenen Boden stellen. Im Innern des Fusses finden sich zwei Loecher, die zur Befestigung mit Duebeln in den Boden dienen.
- Die Fuesse an den Pressenkoerper mit den beigefuegten Schrauben und Muttern (Fig.1) anbringen.Dann die Presse an eine ebene Ablage anbringen, die eine geeignete Tragkraft (siehe Pressengewichte) aufweist, diese mit Bolzen und Muttern an der Arbeitsablage festmachen.
- Den Propfen von der Kolbenkrone entfernen, das Gewinde des Manometers mit Teflon versiegeln und das Manometer an den Kolben anbringen, dieses mit einem Schluessel festziehen, bis es ganz festsitzt. (Abb.2)

GEBRAUCHSANWEISUNG

- Das Bett der Presse (ref.1, Abb.4) auf die gewuenschte Hoehe bringen, dabei erst eine Seite heben und einen der Stifte (2) in das Loch des Pressenkoerpers, dass sich darunter befindet, einfuehren. Dann diesen Vorgang mit der anderen Seite durchfuehren.
- Die Stifte (2) in dem gewuenschten Punkt anbringen.

ACHTUNG

ALLE ARBEITSSCHRITTE SIND SO DURCHZUFUEHREN, DASS DAS BETT AN DEN STIFTEN ANGELEHNT IST.

- Die Prismen auf dem Bett (1) positionieren (Ref.3, Abb.4)
- Den Hebel der Pumpe (4) in den dafuer vorgesehenen Sitz einfuehren (5)
- In Abb.6 sind die jeweiligen Anwendungen, wie die zwei Griffe an der Pumpe angebracht werden, aufgefuehrt.
- Den Hebel betaetigen, um den Kolben herunter zu fahren, die Arbeit durchfuehren und dann den Kolben wieder in die Ruhestellung bringen, indem der jeweilige Drehknopf betaetigt wird (Abb.6)

Der Betaetigungshebel der Pumpe ist frei, dadurch kann er herausgenommen oder verrueckt werden, sofern er die Arbeitsschritte an der Presse behindert.

WARTUNG

- Die sich bewegenden Teile alle sechs Monate oelen und ueberpruefen, ob das Manometer funktioniert.
- Die Hydraulikeinheit (Zylinder/Pumpe) ist ein versiegeltes System. Im Normalfall muessen die beweglichen Teile alle sechs Monate geschmiert werden. Sollte die Hydraulikeinheit Oel verlieren und die Dichtungen dieser ausgetauscht werden sollen, ist es notwendig, Oel durch das Auffuelloch ,das auf der Pumpe (Ref 6, Abb 7) sitzt, hinzuzufuegen. Dieses muss ganz gefuellt sein. Diesen Vorgang nur mit Kolben in Ruheposition, also wenn er ganz eingefahren ist, durchfuehren. Das Oel in der Hydraulikeinheit alle zwei Jahre, unabhaengig vom Zustand der Einheit, austauschen.

Oel mit einer Viskositaet von 22° bis 25° verwenden

In der nebenstehenden Tabelle wird die noetige Oelmenge fuer jeden Pressentyp angegeben.

Eine erhoehte Oelmenge kann Stoerungen verursachen.

Modell	Oel Kg
PR15B/PM PR15/PM	1,4

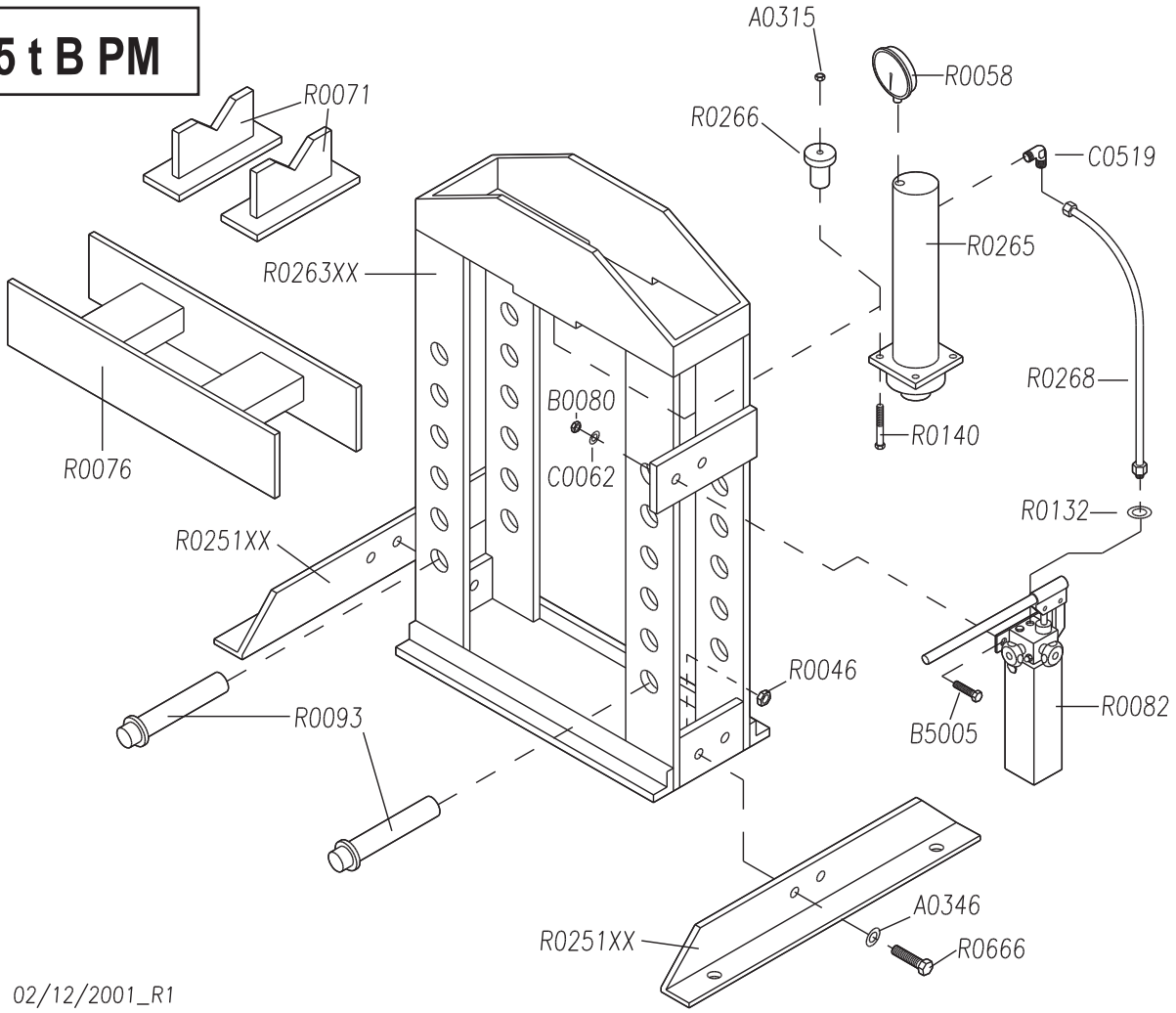
ACHTUNG

Niemals Bremsoel verwenden

BESONDERE INFORMATIONEN

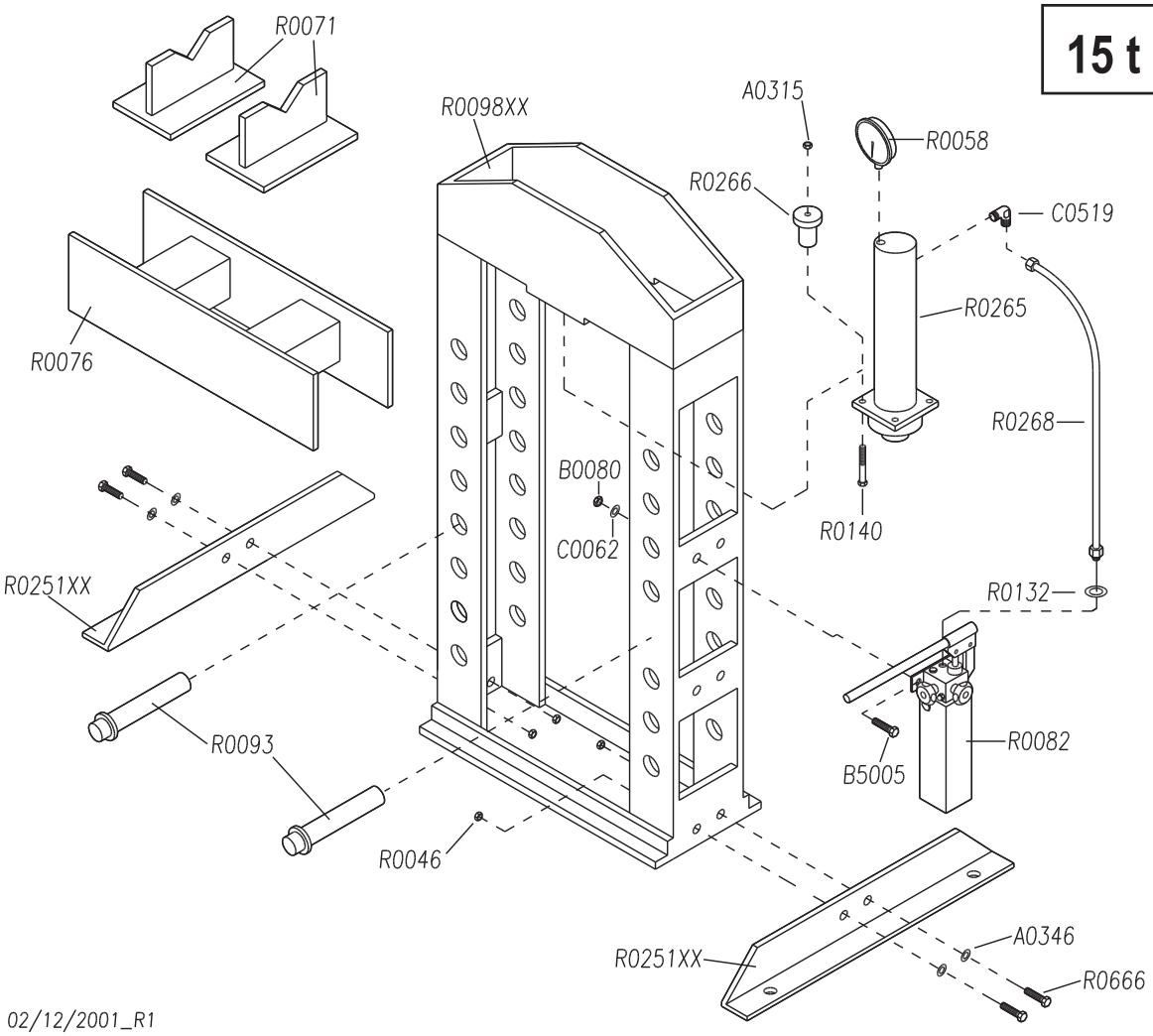
- Das Altoel der Pressen muss gemaess der landesueblichen Umweltgesetze entsorgt werden.
- Sollte die Presse vernichtet werden: Alle Metallteile sind wiederverwertbar; die Gummischlaeuche und die Fluessigkeiten der Presse muessen gemaess der landesueblichen Gesetze entsorgt werden.

15 t B PM



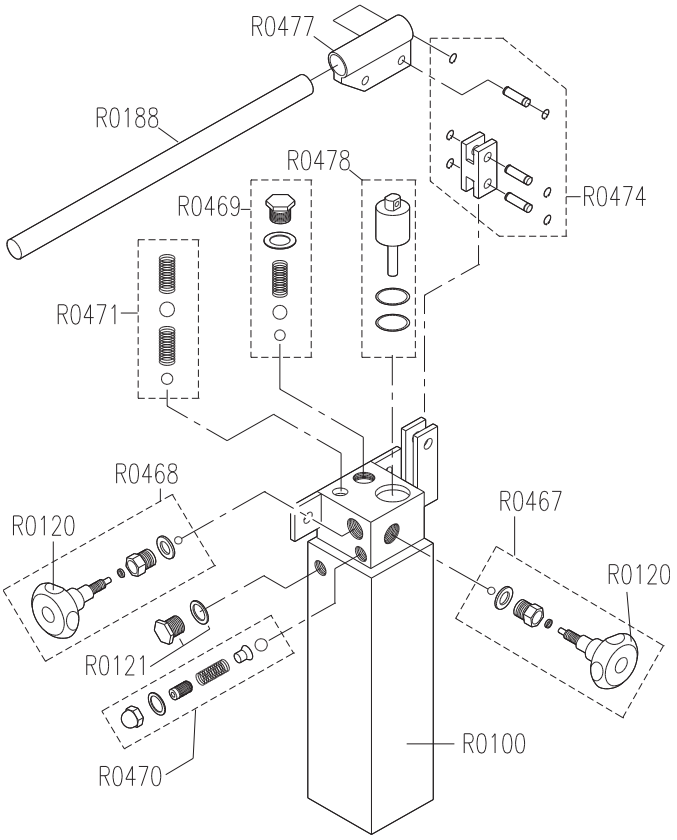
02/12/2001_R1

15 t PM



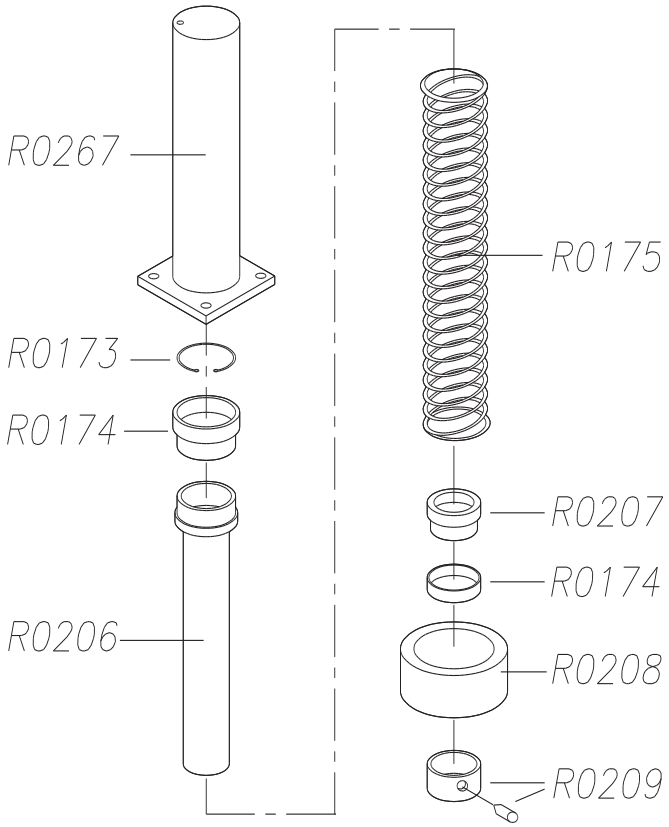
02/12/2001_R1

R0082



23/3/2001_R1

R0265



Part Code	Sugg	Descrizione	Description	Beschreibung	Description	Denominacion
A0315		DADO ALTO M12 ZB UNI 5587	GALVANIZED NUT M12	MUTTER M12	ECROU HAUT M12	TUERCA ALTA M12
A0346		RONDELLA P 12 X 24 UNI 6592	WASHER 12 X 24	UNTERLEGSCHEIBE 12 X 24	RONDELLE Ø13X24	ARANDELA 13X24
B0080		DADO M10 UNI 5589	NUT M10 UNI 5589	MUTTER M10 UNI 5589	ECROU M10 UNI 5589	TUERCA BAJA M10 ZINCADA
B5005		VITE TE M10X25 UNI 5739	SCREW TE M10 X 25	SCHRAUBE TE M10 X 25	VIS TH M10 X 25	TORNILLO TE M10X25
C0062		RONDELLA Ø10,5X21 UNI 6592	WASHER Ø10,5X21	SCHEIBE Ø10,5X21	RONDELLE Ø10,5X21	ARANDELA PLANA Ø10 5X21
C0519		RACCORDO “L” M 3/8"	“L” CONNECTION M/M 3/8"	“L”-ANSCHLUSS M/M 3/8"	COUDE EN “L” M/M 3/8"	CONEXION “L” M 3/8"
R0046		DADO MEDIO M12 UNI 5588	NUT M12	MUTTER M12	ECROU M12	TUERCA M12
R0058		MANOMETRO Ø 63 MM.	MANOMETER Ø 63 MM.	MANOMETER Ø 63 MM.	MANOMÈTRE Ø 63 MM.	MANÓMETRO
R0071		SUPPORTO V	“V” SUPPORT	HALTERUNG A “V”	SUPPORT EN “V”	SOPORTE
R0076		PIANO DI LAVORO	WORKING PLANE	ARBEITSPLATTE	TABLE DE TRAVAIL	
R0082		POMPA A MANO	PUMP COMPLETE	PUMPE KOMPLETT	POMPE COMPLETE	BOMBA
R0093		SPINA D 25X320	PLUG Ø 25 X 320 MM.	STIFT Ø 25 X 320 MM.	GOUPILLE Ø 25 X 320 MM.	
R0098XX		TELAIO PR15T COLONNA CIL.MOBIL	FRAME	GESTELL	CHASSIS	ESTRUCTURA
R0100		CORPO POMPA A MANO SERIE	HAND PUMP BODY	HANDPUMPENKOERPER	CORPS DE POMPE MAN.	CUERPO BOMBA
R0120		VOLANTINO 6 LOBI MA8X50 SERIE	HANDWHEEL	DREHKNOPF	MOLETTE	VOLANTE
R0121		TAPPO 1/2"+RONDELLA ALL. 1/2"	CAP AVP 1/2" + WASHER ALUMINUM	PFROPFEN AVP 1/2" + UNTERLEGSCHEIBE	BOUCHON AVP 1/2" + RONDELLE ALL.	
R0132		RONDELLA RAME 3/8"	WASHER 3/8" UNI 7989	KUPFERSCHEIBE 3/8“	RONDELLE 3/8" UNI 7989	ARANDELA DE COBRE 3/8"
R0140		VITE TE M12X90 UNI 5737 ZB	SCREW TE M12 X 90 UNI 5737	SCHRAUBE TE M12 X 90 UNI 5737	VIS TH M12 X 90 UNI 5737	TORNILLO
R0173		SEEGER E50 UNI 7435	SEEGER E50 UNI 7435	SEEGER-RING E50 UNI 7435	CIRCLIPS E50 UNI 7435	SEEGER
R0174		KIT GUARNIZIONI	GASKETS KIT	SET DICHTUNG	KIT DE JOINTS	JUEGO DE JUNTAS
R0175		MOLLA PISTONE	SPRING FOR PISTON	FEDER FUER KOLBEN	RESSORT DE PISTON	
R0188		LEVA COMANDO POMPA A MANO	HAND PUMP CONTROL LEVER	HANDPUMPENKOMMANDOHEBEL	LEVIER DE COMMANDE P.M.	PALANCA
R0206		PISTONE	PISTON	KOLBEN	PISTON	PISTÓN
R0207		BUSSOLA GUIDA CILINDRO	BUSH CYLINDER GUIDE	FUEHRUNGSBUCHSE ZYLINDER	BAGUE-GUIDE PISTON	CASQUILLO
R0208		TESTATA PISTONE	PISTON HEAD	KOLBENKOPF	EMBOUT DE VÉRIN	
R0209		TAPPO+GRANO 8X10	PLUG + GRAB SCREW (8X10 UNI 5923)	PFROPFEN + DUEBEL (8X10 UNI 5923)	BOUCHON + VIS (8X10 UNI 5923)	TAPA + TORNILLO
R0251XX		PIEDE	FOOT	FUSS	PIED	PIE
R0263XX		TELAIO	FRAME	GESTELL	CHASSIS	BASTIDOR
R0265		CILINDRO COMPL. BANCO	CYLINDER COMPLETE	ZYLINDER KOMPLETT	VÉRIN COMPLET	CILINDRO
R0266		DISTANZ.SCORREVOLE	SPACER	DISTANZSTÜCK	ENTRETOISE	DISTANCIADOR
R0267		CANNA CILINDRO	CYLINDER TUBE	ZYLINDERROHR	CYLINDRE DE VÉRIN	CAÑA CILINDRO
R0268		TUBO MANDATA OLIO	OIL DELIVERY HOSE	SCHLAUCH	TUBE DE REFOULEMENT D’HUILE	TUBO
R0467		KIT VARIATORE POMPA A MANO	SPEED VARIATOR KIT	SET GESCHWINDIGKEITSREGLER	ENSEMBLE CHANGEUR DE VITESSE	
R0468		KIT VALVOLA DI SCARICO	EXHAUST VALVE KIT	SET ABLASSVENTIL	ENSEMBLE VALE DE DECHARGE	
R0469		KIT VALV. ASP.-COMP. ALTA PRES	HIGH PRESSURE VALVE KIT	SET HOCHDRUCKVENTOLE	ENSEMBLE VALVE ASP./REF. H.P.	
R0470		KIT VALVOLA DI MASSIMA POMPA	SAFETY VALVE KIT	SET UEBERDRUCKVENTIL	ENSEMBLE VALVE DE SURPRESSION	
R0471		KIT VALV. ASP.-COMP. BASSA PRE	LOW PRESSURE VALVE KIT	SET UNTERDRUCKVENTIL	ENSEMBLE VALVE ASP./REF. B.P.	
R0474		KIT BIELLA POMPA	CONNECTING MOD KIT	SET FLANSCH	ENSEMBLE FLASQUE	
R0477		ATTACCO LEVA COMANDO POMPA A MANO	HAND PUMP CONTROL LEVER CONNECTION	VERBINDUNGSSTÜCK HANDPUMPENKOMMANDOHEBEL	FIXATION LEVIER DE COMMANDE P.M.	
R0478		KIT POMPANTE POMPA	PUMPING ELEMENT	SET PUMPENELEMENTE	ENSEMBLE PISTON	
R0666		VITE TE M12X35 UNI 5739 ZB	SCREW M12X35 UNI 5739 ZB	SCHRAUBE M12X35 UNI 5739 ZB	VIS M12X35 UNI 5739 ZB	TORNILLO M12X35 UNI 5739 ZB
Z_ZCONS		* = RICAMBI CONSIGLIATI	* = RECOMMENDED SPARE PARTS	* = EMPFOHLENE E-TEILE	* = PIECES DE RECHANGE CONSEILLEES	* = REPUESTOS ACONSEJAIOS

Dichiarazione di conformità - Declaration of Conformity
Konformitätserklärung - Déclaration de conformité
Declaración de conformidad - Overensstemmelseserklæring
Samsverserklæring - Överensstämmande intyg
EG-Conformiteitsverklaring

WERTHER INTERNATIONAL S.p.A.
Via F.Brunelleschi, 12 42040 CADE' (Reggio Emilia) Italy
Tel.++/+522/9431 (r.a.) Fax ++/+522/941997

con la presente dichiara che - hereby declare that
déclare par la presente que - erklären hiermit, daß
por la presente declara, que - com a presente declaramos que a
verklaart hiermee, dat - Vi erklærer hermed, at autoløfter model
Vi erklærer herved, at løftebuk model - Vi förklarer härmed att billyft model

Presse idrauliche modelli - Presse hydraulique modèle
Hydraulic presses model - Hydraulischen pressen modell
Prensas hidráulicas - Prensa modelo
De hydraulische werkplaatspers model - Hydraulske presser modell
Hydrauliska pressar, modeller - Hydrauliske presser

PR15B/PM - PR15/PM

I	è stato costruito in conformità alle normative 73/23 CEE - 89/336 CEE e 98/37/CE	was manufactured in conformity with the normes 73/23 CEE - 89/336 CEE and 98/37/CE	**GB**
F	a été construite en conformité avec les normes 73/23 CEE - 89/336 CEE et 98/37/CE	in Übereinstimmung mit den Richtlinien 73/23 CEE 89/336 CEE und 98/37/CE	**D**
E	ha sido fabricado según las disposiciones 73/23 CEE - 89/336 CEE y 98/37/CE	fue produzida em conformidade com a norma 98/37/CE	**P**
NL	waarop deze verklaring betrekking heeft, voldoet aan de voorschriften van richtlijn 73/23/EEG en 89/336 EEG en 98/37 EEG en de daaropvolgende veranderingen en aanvullingen.	ble produsert i samsvar med direktivene 73/23 CEE - 89/336 CEE - 98/37/CE	**N**
S	är framställt i överensstämelse med bestämelser I RÅDETS DIREKTIV 73/23 EG - 89/336 EG - 98/37/EG	er fremstillet i overensstemmelse med bestemmelserne i 73/23 EØF - 89/336 EØF - 98/37/EØF	**DK**

Cadè, 08/03/2002 p.i. Werter Iori